使 用 說 明 書

機器名稱：萬能鑽頭刃磨機

機器型號：LG-60A

最大磨削直徑：60mm

出廠編號：

樂高精機股份有限公司

目　錄

1、主 要 用 途 和 特 性

2、主 要 結 構 和 參 數

3、使 用 方 法 說 明

4、維 護 保 養 及 安 全 須 知

5、合 格 證 明 書

6、裝 箱 單

1、主要用途和特性：

LG-60A 型鑽頭刃磨機床可刃磨各種標準麻花鑽、平底鑽、中心定位鑽、階梯鑽、四面鑽、硬質合金鑽、木鑽鑽頭、端銑刀、鎚孔鑽等，可修磨各種頂角鑽頭的後刀面、前刀面、橫刃、倒棱等

2、主要結構和參數：

刃磨範圍：Φ3—Φ60mm
砂輪直徑：Φ200mm
電機： 220V 50Hz 單相 0.55kw
轉速 2890 轉/分
外型尺寸： 580×410×450mm
重量 ： 145 kg

3、使用方法說明：

- 鑽頭裝夾：將鑽頭置入菱形夾具 15 中，伸出約 30—40mm 左右，調整主切削刃與夾緊裝置端面刻線基本平行，旋轉夾具鎖緊手柄 16 將其鎖緊即可。
- 磨麻花鑽主

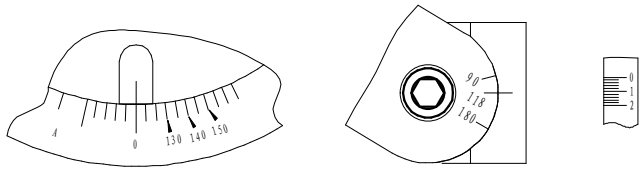


图 1

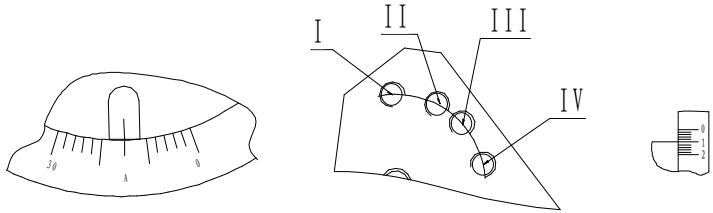
後面：通常情況下將調位支架 8 刻度設置在“0”位置，裝夾體 13 刻度設置在“118° ”位置，角度板 9 刻度設置在 “1”位置。也可根據不同工件材料，不同切削條件改變麻花鑽的鋒角，後角。通過調整調位支架刻度或調整裝夾體刻度即可調整鋒角，調整調位支架刻度需先鬆開調位支架緊定手柄 6，調整好後將其鎖緊。調整裝夾體刻度需先鬆開轉軸 14，調整好後將其鎖緊。通過調整角度板刻度來調整麻花鑽後角，鬆開壓緊螺釘 10 來調整角度板刻度，調整好後將其鎖緊。刻度調整好以後，將夾好麻花鑽的菱形夾具 15 插入裝夾體 13 中，靠緊裝夾體 13 上的定位凸臺，順時針轉動裝夾體鎖緊手柄 12 將菱形夾具 15 鎖緊。

扭動縱向進刀把手 3，帶動縱向進刀拖板 4 移動，使麻花鑽主切削刃位於砂輪兩端面之間，啟動電機。

鬆開角度板定位把手 7，一邊擺動菱形夾具 15，一邊慢慢扭動橫向進刀把手 17，帶動橫向進刀拖板 18 進給，開始磨削，磨好後，記下進刀刻度值 。將橫向進刀拖板 18 退出適當距離，鬆開裝夾體鎖緊手柄 12 ，卸下菱形夾具 15，將菱形夾具 15 轉 180 度裝入裝夾體 ，按同樣方法磨至相同刻度值即可。

修磨橫刃：將調位支架 8 刻度設置在“A”位置，角度板 9 刻度設置在“1”位置，用角度板定位把手 7 將角度板 9 鎖定在“I” 位置.

刻度調整好以後，將夾好麻花鑽的菱形夾具 15 插入裝夾體 13 中，移動橫向進刀拖板 18 和縱向進刀拖板 4 來修磨橫刃，按同樣方法磨另一面至相同刻度值即可。



- 修磨鍵槽銑刀、硬質合金鑽、四面鑽頭後面及間隙面：用角度板定位把手 7 將角度板 9 鎖定在“III” 位置.用來磨削後面；鎖定在“II” 位置，用來磨削間隙面。鋒角調整方法與磨麻花鑽相同。
- 修整砂輪：將金剛石修整工具置入菱形夾具 15 中鎖緊,用角度板定位把手 7 將角度板 9 鎖定在“IV”位置，刻度調整好以後，將菱形夾具 15 插入裝夾體 13 中。啟動電機，移動橫向進刀拖板 18 讓金剛石修整工具輕觸砂輪外圓表面，移動縱向進刀拖板 4 來修整砂輪。

4、維護保養及安全須知

1. 工作前應首先檢查機床各部位是否正常，在各滑動表面及潤滑點加注 20#潤滑油。
2. 仔細檢查砂輪有無裂紋，啟動後砂輪應空運轉 5-10 分鐘，工作時，身體和頭部應偏離砂輪，磨削時用力不要太大，以防砂輪破裂。

3. 砂輪啟動後，不得再隨意調整各部，以防調整不當，碰到砂輪引起危險。
4. 磨削時，需戴防護眼鏡，防止砂輪粉末濺入眼中。

合 格 證 明 書

本產品經檢驗合格，准予出廠

質檢部部長：

檢　查　員：

2010 年 10 月 13 日

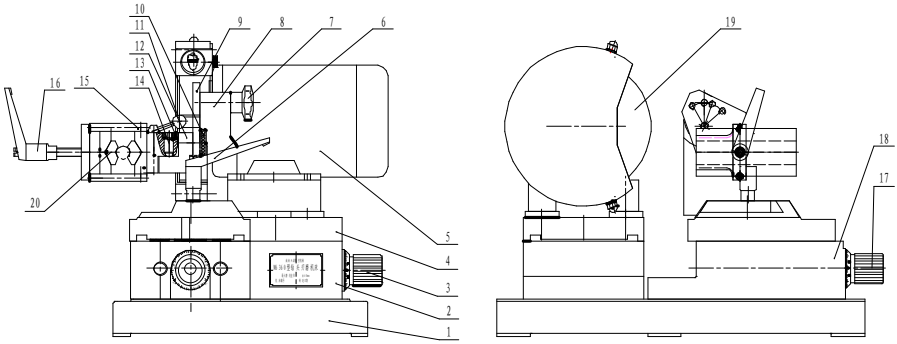
裝　箱　單

名　　稱	規格	單　位	數　量
刃磨機主機	LG-60A	臺	1
菱形夾具	Φ3-60	副	1
內六角扳手	4	只	1
內六角扳手	5	只	1
內六角扳手	8	只	1
內六角扳手	10	只	1
砂　　輪	Φ200×Φ75×40	片	1
砂輪盤（附在砂輪上）	Φ75×40	副	1
金屬筆及夾套		套	1
說明書及合格證		份	1

說明：本刃磨機不包含有砂輪盤（Φ32×20），如果需要請單獨訂購。

砂輪盤	Φ32×20	副	1

LG-60A 型鑽頭刃磨機結構圖



1. 底座　2. 絲杠座 3. 縱向進刀把手 4. 縱向進刀拖板　5. 電機
6. 調位支架緊定手柄 7. 角度板定位把手　8. 調位支架 9. 角度板
10. 壓緊螺釘 11. 調整座 12. 菱形夾具鎖緊手柄　13. 裝夾體　14. 轉軸　15. 菱形夾具 16. 夾具鎖緊手柄 17. 橫向進刀把手　18. 橫向進刀拖板
19. 砂輪 20. 襯板